

تاریخ:	فرم فهرست کنترلی ممیزی مرحله ۲ (کارگاه) کد سند: ICA-PR004-FO02/00	
استاندارد معیار ممیزی: نام و نام خانوادگی ممیز(ها): نام و نام خانوادگی کارشناس: تاریخ انجام ممیزی: نام سازمان ممیزی شونده: محل کارگاه: نام و نام خانوادگی سرپرست پوشش دهی: نام و نام خانوادگی نماینده سازمان برای ممیزی: پست الکترونیک نماینده سازمان: تلفن همراه سرپرست: تلفن همراه نماینده سازمان: فهرست تغییرات اظهار شده نسبت به ممیزی قبلی (ویژه ممیزی مراقبتی): ۱- ۲- ۳-		

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
۱		کارگاه محصور enclosed shop تأسیسات، محوطه یا ساختمانی (چهار دیوار پیوسته یا پارتیشن های مجزا کننده شامل کف و سقف) در محل کارخانه مد نظر برای گواهی کردن است که در آن آماده سازی سطح، پوشش دهی، سخت شدن، و انبارش در یک محیط کنترل شده با سیستم های تهویه مطبوع ثابت یا قابل حمل انجام می شود. شرایط محیطی از قبیل دما، رطوبت، نقطه شبنم و آلاینده های موجود در هوا برای برآوردن الزامات قرارداد کنترل و نگهداری می شوند. محیط کار از شرایط نامساعد آب و هوایی فضای باز و آلودگی های موجود در فضای باز محافظت می شود، به طوری که آماده سازی سطح، پوشش دهی و فعالیت های سخت شدن در معرض خطر قرار نمی گیرند. کارگاه سرپوشیده covered shop تأسیساتی که در محلی از محوطه کارخانه مد نظر برای گواهی کردن قرارداد و دارای سقف است، اما الزامی برای داشتن دیوار، گرمایش یا کنترل رطوبت ندارد. فعالیت های آماده سازی سطح، پوشش دهی و سخت شدن در شرایط محیط با سیستم های تهویه مطبوع ثابت یا سیار انجام می شود. این ساختار محافظت محدود از قرار گرفتن در معرض آب و هوای فضای باز و آلوده کننده های هوا را فراهم می کند. محل های انبارش دارای تجهیزات گرمایش یا سرمایش ثابت یا سیار هستند. یک روش کنترل برای این نوع کارگاه، ممکن است متوقف کردن عملیات پوشش دهی تا زمانی که شرایط محیطی قابل قبول شود، باشد. کارگاه روباز open shop تأسیساتی در یک محل دائمی یا موقت از محوطه کارخانه مد نظر برای گواهی کردن که در معرض همه شرایط محیطی قرار دارد. این ناحیه در معرض شرایط آب و هوای آزاد و آلودگی های هوای آزاد قرار دارد. این محل هیچ گونه کنترل دما، رطوبت یا تهویه در نواحی بلاستینگ و پوشش دهی ندارد. سخت شدن و خشک شدن اقلام پوشش داده شده در شرایط محیطی صورت می گیرد. محل های انبارش دارای تجهیزات گرمایش یا سرمایش ثابت یا سیار	○○○	• عکس از محوطه کارگاه • عکس از سیستم گرمایش کارگاه (فقط کارگاه محصور)	

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	---------------	---	--------------------	-------------------	----------

		هستند. یک روش کنترل برای این نوع کارگاه ممکن است به تعویق انداختن عملیات پوشش دهی تا زمان قابل قبول شدن شرایط باشد.			
۲	۲ (اساسی)	مراجع: کارخانه باید مستندات و استانداردهای مرجع لازم برای ارائه به کارکنان متناسب با الزامات کار را داشته باشد. الزامات زیر باید برای کسانی که مسئولیت برنامه پوشش دهی را دارند فراهم باشد. مراجع زیر باید برای مسئولین فرایند رنگ آمیزی موجود و در دسترس باشد. کارخانه باید آخرین ویرایش معتبر مراجع زیر (یا استاندارد ملی معادل) را داشته باشد. SSPC-PA 1, رنگ آمیزی کارگاهی، در سایت و تعمیراتی فولاد SSPC-PA 2, اندازه گیری ضخامت رنگ خشک با گیج های مغناطیسی SSPC-VIS 1, تصاویر راهنما و مرجع برای سطوح فولادی آماده سازی شده با تمیزکاری بلاستینگ سایشی. مشخصات داده های فنی، راهنماهای فنی و توصیه های مواد مورد استفاده. ASTM D 3276، "راهنمای استاندارد برای بازرسان رنگ (زیر سطح فلز)". مستنداتی که طبق قرارداد لازم است و توسط مستندات لازم ارجاع داده شده است.	○○○	• عکس محل بایگانی مراجع	
۳	۴	مسئولیت مدیریت: مدیریت مسئول نگهداری یک سیستم مدیریت کیفیت برای حصول اطمینان از برآورده شدن همه الزامات خاص قرارداد در آماده سازی سطح/ اعمال پوشش می باشد.	○○○		
۴	۱-۴	خط مشی:	○○○		

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	------------------	---	--------------------	-------------------	----------

		مدیر اجرایی اهداف کیفیتی برای کار پوشش دهی تعیین و مستند سازی کرده است. اهداف سیستم مدیریت کیفیت: - تعهد به برآورده سازی الزامات قرارداد در آن وجود دارد، - به تمام سطوح کارکنان اجرایی پوشش دهی توزیع شده است. - مشخص کردن، مستندسازی، اندازه گیری و رهگیری پیشرفت در دستیابی به یک هدف مربوط به فرایند پوشش دهی به طور سالانه مد نظر است. - یک برنامه برای دستیابی به هدف مشخص شده بالا وجود دارد.			
۵	۲-۴ (اساسی)	هدایت و رهبری: شواهدی موجود است که نشان می دهد بازنگری مدیریتی سیستم مدیریت کیفیت پوشش دهی حداقل سالانه اجرا می شود. سوابق بازنگری های مدیریتی باید نگهداری شود و شامل موارد زیر باشند: - نتایج ممیزی های داخلی و خارجی، - فرصت های بهبود کیفیت محصول، - نیاز به تغییرات در سیستم مدیریت کیفیت، - بازخورد مشتری، به عنوان مثال: نظرسنجی ها، نامه های قدردانی، مصاحبه های شخصی، درخواست اقدامات اصلاحی و شکایات، - سطح تائید صلاحیت و آموزش کارکنان، - جدیدترین و قدیمی ترین بازبینی عملیات کارگاه (اثربخشی فرایند پوشش دهی، حمل، مدیریت عدم انطباق ها، اقدامات اصلاحی ممیزی خارجی و بازبینی های عملیاتی مدیریت، - مدیریت در نتیجه بازبینی اش تصمیم عملی اتخاذ می کند. (اصلاح سیستم مدیریت کیفیت)	○○○		
۶	۳-۴	منابع:	○○○		

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	------------------	---	--------------------	-------------------	----------

		کارخانه منابع لازم برای دستیابی به انطباق با مشخصات فنی قرارداد (از قبیل: تعامل با مشاوران پوشش دهی، انجمن های فنی، واحد فنی تولیدکنندگان پوشش) را دارد.			
۷	۱-۳-۴	کارکنان: مدیر اجرایی یک شخص تمام وقت را به عنوان سرپرست (supervisor) بخش پوشش دهی منصوب کرده است. مسئولیت های این شخص شامل موارد زیر است: - تعیین الزامات بازرسی، - نظارت بر فعالیت های بازرسی، معیار پذیرش و رسیدگی به عدم انطباق ها. سرپرست بخش پوشش دهی حداقل یک سال تجربه در کارگاه پوشش دهی دارد. کارکنان مسئول پوشش دهی مشخص هستند.	○○○		
۸	۲-۳-۴ (اساسی)	ساختمان ها، محیط کاری و تسهیلات مربوط: تأیید می شود که کارخانه محل فیزیکی مناسب برای بلاستینگ، پوشش دهی، سخت شدن پوشش و انبارش قبل از حمل دارد. تجهیزات پوشش دهی در برابر آسیب، محافظت می شوند. شرایط محیطی در این مناطق طوری است که از آلودگی سطحی حین پوشش دهی، سخت شدن پوشش و انبارش پیش از تحویل، پیشگیری می شود. شواهدی وجود دارد که قطعات قبل از انتقال به کارفرما به خوبی خشک می شوند.	○○○	• عکس محوطه بلاست • عکس محوطه رنگ آمیزی • عکس محوطه انبارش • قطعات رنگ شده	
۹	۳-۳-۴ (اساسی)	تجهیزات فرآیند: کارخانه مالک تجهیزات پوشش دهی (از قبیل: نازل و یا تجهیزات بلاستینگ، ابزارهای دستی یا برقی، کمپرسورها، خشک کننده های خطی، جدا کننده های رطوبت و روغن، تجهیزات اسپری معمولی یا بدون هوا، همزن های بادی، تجهیزات جابجایی قطعات، ملزومات بارگیری	○○○	• عکس تجهیزات بلاستینگ • عکس همزن بادی رنگ • عکس تجهیزات رنگ آمیزی	

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	---------------	---	--------------------	-------------------	----------

		و مهاربندی) مورد نیاز برای اجرای سیستم های پوشش دهی می باشد و یا آنها را تحت کنترل دارد. تجهیزات مورد نیاز موجود و قابل استفاده است و شواهدی وجود دارد که برای پوشش دهی مورد استفاده قرار می گیرد.		•عکس هنگام اجرای فرایند رنگ آمیزی	
۱۰	۴-۳-۴ (اساسی)	تجهیزات بازرسی، اندازه گیری و آزمایش: کارخانه تجهیزات کالیبره شده کاربردی را برای بازرسی، اندازه گیری و آزمایش موارد زیر تحت کنترل دارد و نگهداری می کند: - شکل سطح، - تمیزی سطح (استانداردهای نگارشی و چشمی)، - دمای سطح، - شرایط محیطی (دمای هوا، رطوبت نسبی، نقطه شبنم)، - جهت و سرعت باد (اگر پوشش دهی در ناحیه ای در معرض باد باشد)، - دمای پوشش، - ضخامت فیلم تر، - ضخامت فیلم خشک، - چسبندگی رنگ، - سایر شرایط یا خواص مشخص شده (در صورت موضوعیت)	○○○	• بررسی و تصدیق فرم تکمیل شده فهرست تجهیزات بازرسی و آزمایش شامل شماره اموال تجهیزات بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی •عکس همه تجهیزات شامل: شابلون مقایسه گر شکل سطح، کتابچه استاندارد چشمی تمیزی سطح، دماسنج سطح، دماسنج محیطی، رطوبت سنج و مشخص گر نقطه شبنم، سرعت و جهت سنج باد، دماسنج پوشش، شابلون رنگ تر، دستگاه اندازه گیری رنگ خشک،	

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	------------------	---	--------------------	-------------------	----------

				تجهیزات آزمایش چسبندگی رنگ	
۱۱	۴-۴	الزامات مستندات:			
۱۲	۱-۴-۴	نمودار سازمانی: باید موارد زیر نشان دهد: - خطوط اختیار درون سازمان، - سمت ها و ارتباطات گزارش دهی (دست کم سمت هایی که مسئول پوشش دهی، بازرسی پوشش دهی، سخت کردن، خرید، انبارداری و مدیریت پیش تحویل فولاد) .	○○○		
۱۳	۲-۴-۴	شرح شغل، اطلاعات تائید صلاحیت ها : کارخانه شرح شغل و تائید صلاحیت ها و خلاصه ای از تجربه کاری برای کارکنان کلیدی مرتبط را مستند و نگهداری کرده است. شرح شغل کارکنان کلیدی دست کم باید شامل موارد زیر باشند: مدیریت، خرید، کنترل کیفیت، آماده سازی سطح، اجرا و بازرسی. اطلاعات کلیدی تائید صلاحیت باید شامل موارد زیر باشد: نام، عنوان، تعداد سال تجربه، آموزش درون سازمانی یا برون سازمانی، گواهینامه ها و ثبت نام های حرفه ای.	○○○		
۱۴	۳-۴-۴	طرح تسهیلات: کارگاه می تواند یک نقشه تسهیلات (ترسیمی که چیدمان کلی مناطق بلاستینگ و رنگ آمیزی، سخت شدن و انبارش محصول و محل تجهیزات تولید را به جزئیات نشان دهد) را فراهم کند. بازدید از کارگاه تائید کند که نقشه منطبق بر چیدمان واقعی کارگاه است.	○○○	• بررسی و تصدیق فرم تکمیل شده طرح چیدمان تسهیلات بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی	

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	------------------	---	--------------------	-------------------	----------

۱۵	۴-۴-۴	فهرست تجهیزات: کارگاه فهرستی از تجهیزات مورد استفاده برای پوشش دهی، انبارش مواد، جابجایی و مخلوط کردن مواد نگهداری می کند.	○○○	• بررسی و تصدیق فرم تکمیل شده فهرست تجهیزات اجرا شامل شماره سریال/ اموال بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی	
۱۶	۵-۴-۴	فهرست پروژه ها: کارخانه فهرست به روز شده پروژه های اخیر پوشش دهی فولاد که توسط کارگاه رنگ اجرا شده باشد را (سه سال اخیر برای متقاضیان گواهینامه اولیه و یک سال گذشته از آخرین ممیزی انجمن برای ممیزی سالانه) فراهم کند. این فهرست باید شامل اطلاعات زیر باشد: - نام پروژه - اندازه پروژه (به عنوان مثال: وزن (تن)، مساحت (مترمربع) و غیره)، - تاریخ انجام کار، - پوشش اجرا شده (به عنوان مثال: سه لایه اپوکسی یا دو لایه اورتان). یادآوری برای ممیز: از این فهرست پروژه ها برای نمونه برداری ممیزی فعالیت های پیشین به منظور تأیید انطباق با استاندارد ICA STD 001 استفاده شود.	○○○	• بررسی و تصدیق فرم تکمیل شده فهرست پروژه ها بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی	
۱۷	۵ (اساسی)	بررسی و اطلاع رسانی قرارداد و مشخصات فنی پروژه: روش های اجرایی مستندی برای بررسی قرارداد و مشخصات فنی پروژه وجود دارد. بررسی الزامات کلیدی قرارداد، طرح هایی برای تحقق الزامات و اطمینان از اینکه طرح بین کارکنان مسئول توزیع شده است را مشخص و ثبت می کند.	○○○	• بررسی و تصدیق فرم تکمیل شده آخرین بازنگری قرارداد بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی	

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	---------------	---	--------------------	-------------------	----------

		همه کارکنان مرتبط (مدیریت، خرید، تولید، بازرسی، تضمین کیفیت و کنترل کیفیت) دخیل در فرآیند بررسی قرارداد هستند. روش های اجرایی وجود دارد که کارفرما (مالک سازه فولادی) تغییرات / اصلاحات مشخصات و مستندات قرارداد را تأیید کند، روش هایی برای بازبینی اسناد اصلی قرارداد، گرفتن تأیید کارفرما برای مستندات بازبینی شده قرارداد وجود دارد. تعارض بین الزامات قرارداد و مشخصات داده های فنی محصول توسط شرکت مستند شده است و به صورت مکتوب به استحضار کارفرما رسیده است، در غیراین صورت الزامات اسناد قرارداد ارجح است. قرارداد اساسا باید توسط کارفرما بازبینی شود. سایر تعارض ها، خطاها و از قلم افتادگی ها به صورت مکتوب به اطلاع کارفرما می رسد.			
۱۸	۶	اطلاع رسانی سیستم پوشش دهی: اسناد مکتوب (به عنوان مثال نقشه ها، پی سپارها یا برنامه کیفیت) برای انتقال الزامات قرارداد زیر بین کارکنان سازمان مورد استفاده قرار می گیرند: - الزامات آماده سازی سطح، - نوع پوشش و سخت شدن، - الزامات ضخامت فیلم خشک (DFT)، - زمان های توقف، - پوشاندن، - مناطق بدون پوشش یا با کاهش ضخامت رنگ.	○○○	• بررسی و تصدیق فرم اطلاع رسانی مشخصات فنی پوشش دهی پروژه بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی	
۱۹	۷ (اساسی)	کنترل مستندات و داده ها: کارخانه باید یک نظامنامه کنترل کیفیت مکتوب که شامل موارد زیر است، را نگهداری کند: - اسناد قرارداد، نقشه ها و تغییرات، - سایر اسناد موثر بر کیفیت پوشش دهی. این دستورالعمل باید حاوی اجزای کنترلی زیر باشند:	○○○		

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	------------------	---	--------------------	-------------------	----------

۲۰	۱-۷	بازبینی و تصویب: اسناد موثر بر کیفیت پوشش توسط مدیر مورد بازبینی و تصویب قرار گرفته است. بازنگری این اسناد برای تناسب بررسی شده و به وسیله همان مقام و سطحی که سند اولیه را مجاز کرده، تأیید شده است.	○○○		
۲۱	۲-۷	کنترل بازنگری: وضعیت بازنگری سند و نتایج به وضوح مشخص است. روشی برای تشخیص و پایش آخرین اصلاحات، موقعیت و تغییرات نسبت به نسخه قبلی وجود دارد.	○○○		
۲۲	۳-۷	دسترسی: سرکارگر و همه کارگران مسئول انجام کار پوشش دهی به همه دستورالعمل های پوشش دهی مکتوب کارفرمای جاری دسترسی دارند.	○○○	• عکس محل اطلاع رسانی مشخصات فنی پروژه	
۲۳	۴-۷	منسوخ کردن: اسناد کنترل شده ی قدیمی نشان گذاری، تفکیک و نابود شده و یا به هر روش دیگر از استفاده ناخواسته از آنها جلوگیری می شود.	○○○		
۲۴	۵-۷	توزیع: سیستمی برای ردیابی توزیع نقشه ها، اسناد و مشخصات فنی کارفرما، مشتری ها، تامین کننده ها و پیمانکاران فرعی وجود دارد.	○○○		
۲۵	۶-۷	الزامات مشتری: همه تغییراتی که توسط کارخانه در فرایندهای آماده سازی و پوشش دهی رخ می دهد، به تأیید کارفرما رسیده و مستند شده، و به همه واحدها و کارکنان لازم در کارخانه توزیع شده است.	○○○		
۲۶	۸	کنترل سوابق کیفیت: دستورالعمل های نگهداری سوابق کنترل کیفیت باید در دسترس باشد و شامل موارد زیر باشد:	○○○		

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	------------------	---	--------------------	-------------------	----------

۲۷	۸-۱	ذخیره سازی: سوابق کیفیت به گونه ای نگهداری و ذخیره می شوند که امکان بازیابی فراهم شده و محیط مناسبی برای جلوگیری از آسیب، زوال یا از بین رفتن فراهم شده است.	○○○	•عکس از محل بایگانی سوابق	
۲۸	۸-۲	نگهداری: زمان های نگهداری سوابق بر اساس مشی داخلی و الزامات قرارداد پایه گذاری شده است. سوابق کیفیت برای بررسی و ارزیابی مشتری و یا مالک در طول دوره نگهداری در دسترس می باشند.	○○○		
۲۹	۸-۳	کمینه سوابق کیفیت الزامی برای نگهداری: - بازبینی اسناد قرارداد، - تصریحات قرارداد (درخواست ها برای قرارداد)، - آموزش، - سوابق ممیزی داخلی، - گواهینامه انطباق برای اجزاء سیستم، - تأیید صلاحیت و ارزیابی مداوم پیمانکاران فرعی، - تأیید صلاحیت و ارزیابی مداوم تامین کنندگان، - درخواست ها (و پاسخ به درخواست ها) برای انحراف از الزامات قراردادها، - سوابق سخت شدن پوشش دهی روزانه، - مستندات عدم انطباق ها، - اغماض های مالک از محصول نامنطبق، - اقدامات اصلاحی مرتبط با پوشش دهی، - سوابق بازنگری مدیریت، - بازرسی نهایی محصول پیش از بارگیری.	○○○		
۳۰	۹	مستندات خرید:			

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	---------------	---	--------------------	-------------------	----------

۳۱	۱-۹	خرید: مستندات نگهداری می شود تا نشان دهد همه محصولات و خدمات خریداری شده (شامل هر پیمانکار فرعی بکار گرفته برای پوشش دهی) منطبق بر الزامات قرارداد است.	○○○	• بررسی و تصدیق سند خرید و مقایسه آنها با سند قرارداد بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی	
۳۲	۲-۹	داده های خرید شامل: - کار واگذار شده به پیمان فرعی، - محصولات، مواد و خدمات خریداری شده، - مشخصات فنی، نقشه ها، الزامات فرآیند، راهنماهای بازرسی، نقاط توقف، راهنماهای تحویل، گواهینامه های رعایت/انطباق/تجزیه و تحلیل، برگه داده محصول تولیدکنندگان پوشش و الزامات آزمایش.	○○○		
۳۳	۳-۹	ارزیابی پیمانکاران فرعی: کارخانه پیمانکاران فرعی را بر اساس توانایی آنها در برآورده سازی موارد زیر ارزیابی می کند: - الزامات قرارداد فرعی و الزامات پروژه، - الزامات مشخص بازرسی. هنگامی که الزامات ICA STD 001 در اسناد قرارداد مورد نیاز است، پیمانکار فرعی پوشش نیز گواهینامه مطابق استاندارد ICA STD 001 دارد.	○○○		
۳۴	۴-۹	تأیید صلاحیت و ارزیابی تامین کنندگان: شواهدی وجود دارد که تامین کنندگان مطابق توانایی شان در موارد زیر ارزیابی شده اند: - برآورده سازی اسناد قرارداد، - تداوم سهولت اجرا (مربوط به تامین کنندگان مواد مصرفی پوشش دهی) را فراهم می کند،	○○○	• بررسی و تصدیق وجود اطلاعات تماس کادر پشتیبان فنی تامین کننده پوشش بواسطه	

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	---------------	---	--------------------	-------------------	----------

		- محصولات با زمان سخت شدن مناسب (مربوط به تامین کنندگان مواد مصرفی پوشش دهی) فراهم می کند، - محصولات را طبق زمان بندی تحویل می دهد، - محصولات با کیفیت تحویل می دهد، - محصولاتی تحویل می دهد که با الزامات مشتری یا کارفرما انطباق دارد، - کادر پشتیبانی فنی مناسب و در دسترس دارد، - مستندات ارزیابی تامین کنندگان و پیمانکاران فرعی نگهداری می شود،		امضاء ممیز روی نسخه کپی	
۳۵	۱۰ (اساسی)	مواد:			
۳۶	۱-۱۰	قوطی: قوطی های پوشش نشانه گذاری شده اند تا تولید کننده، شماره محموله یا بهر و تاریخ انقضا(در صورتی که تاریخ انقضا بخشی از اطلاعات برچسب روی قوطی پوشش نباشد، کنترل کیفیت باید توانایی ردیابی تاریخ انقضا را با تفسیر شماره بهر داشته باشد) مشخص باشد.	○○○	• عکس از اطلاعات موجود روی قوطی رنگ	
۳۷	۲-۱۰	انبارش: مواد در جای حفاظت شده تحت شرایطی(از جمله دما) طبق توصیه تولیدکنندگان انبارش می شود. پوشش های با تاریخ انقضای پایان یافته، از سایر مواد جدا شده یا به طور مشخص توسط کارخانه بر روی آنها نشان "منقضی شده" درج شده است.	○○○	• عکس از انبار رنگ و تینر • عکس از محل نگهداری مواد مصرفی نامنطبق که نشانگذاری شده باشد	
۳۸	۳-۱۰	گواهینامه انطباق با الزامات برای مواد مصرفی پوشش: کارگاه می تواند همه گواهینامه های انطباق پوشش دهیمورد نیاز (ساینده ها، پوشش ها، رقیق کننده ها و تمام محصولاتی که ارتباط مستقیم با فولاد پوشش داده شده و بدون پوشش دارند) را ایجاد کند.	○○○	• بررسی و تصدیق فرم تکمیل شده گواهینامه انطباق مواد پوشش با	

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	------------------	---	--------------------	-------------------	----------

		گواهینامه انطباق دست کم حاوی موارد زیر است: - نام تولید کننده، - نام محصول، - شماره بهر، - تاریخ تولید، - بیانیه ایی مبنی بر اینکه این محصول با مشخصات مندرج در برگه داده های تولیدکننده انطباق دارد، گواهینامه انطباق ها به عنوان بخشی از سوابق کیفیتی نگهداری می شود.		الزامات بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی	
۳۹	۱۱ (اساسی)	کنترل فرآیند: باید روش اجرایی کنترل کیفیت پوشش دهی، سخت شدن و نگهداری تجهیزات را منجر به بهبود مستمر فعالیت ها می شوند مستند و دنبال کند.	○○○		
۴۰	۱-۱۱	آماده سازی سطح: دستورالعمل هایی وجود دارد که اطمینان می دهد آماده سازی سطح مطابق اسناد قرارداد، توصیه های تولید کننده مواد مصرفی و پوشش (از قبیل: استانداردها و راهنماهای استاندارد) آماده سازی و تمیز می شوند. به منظور به حذف آلودگی ناشی از گرد و خاک، مواد بلاست، پوشش یا شرایط آب و هوایی که ممکن است برای سخت شدن پیوسته و عمل آوری پوشش مضر باشد، مناطقی برای حمل ، نگهداری، آماده سازی اولیه سطح، سخت شدن پوشش سازه های فولادی، طراحی و مدیریت شده است. نواحی الزام شده پوشانده شده اند تا از این نواحی که نباید پوشش (رنگ) شوند، حفاظت شود.	○○○		
۴۱	۲-۱۱	مخلوط کردن مواد پوشش دهی و اجرای آن:			

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	---------------	---	--------------------	-------------------	----------

۴۲	۱-۲-۱۱	سوابق اجرا: کارکنان کنترل کیفیت یا افراد مشخص شده پارامترهای پوشش دهی زیر را برای هر پوشش ثبت می کنند: - شرایط سطحی اولیه، - دمای سطح و پوشش، - پوشش اعمال شده (به عنوان مثال: نام، شماره، رنگ)، - تاریخ انقضا، - شماره محموله های پوشش پایه و هر جزء مخلوط، - دمای محیط در زمان پوشش دهی، - تصدیق اینکه پوشش (قبل از استفاده) عاری از هر گونه نقص چشمی است، - مخلوط کردن پوشش، - رقیق کننده یا کاهنده اضافه شده (مقدار و نوع)، - دوره زمانی موثر (عمل آوری) (شروع و پایان) هر جا کاربرد دارد، - تصدیق اینکه پوشش در مهلت اجرا مشخص شده توسط تولید کننده، مخلوط و اعمال شده است، - تجهیزات اجرا پوشش مورد استفاده شامل فشار، تپانچه اسپری پوشش و اندازه سری آن، - زمان های پوشش دهی مجدد واقعی و مشخص شده، - زمان های شروع و پایان پوشش دهی، - ضخامت فیلم خشک (DFT) واقعی در مقایسه با مشخص شده، - علائم قطعه پوشش داده شده، شماره های ذوب، در صورتی که مشخص شده باشد.	○○○	• بررسی و تصدیق فرم تکمیل شده ثبت مشخصات پارامترهای پوشش دهی بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی	
۴۳	۲-۲-۱۱	تجهیزات:	○○○		

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	------------------	---	--------------------	-------------------	----------

		یک روش اجرایی نگهداری پیشگیرانه مستند، شامل و نه محدود به موارد زیر، باید برای تجهیزات اصلی اجرا شود: - تجهیزات تمیزکاری بلاست (افشانک بلاست، تجهیزات گریز از مرکز بلاست و غبارگیرها)، - کمپرسورها، رطوبت گیرهای هوا و جدا کننده های روغن، - تجهیزات اسپری معمولی یا بدون هوا، - تجهیزات جابجایی و حمل قطعات فولادی،			
۴۴	۱۲ (اساسی)	بازرسی و آزمایش:			
۴۵	۱-۱۲	تکالیف بازرسی آماده سازی سطح و اجرای پوشش: - تصدیق می کند که بازرس ها توسط کارخانه آموزش دیده و تائید صلاحیت شده اند تا وظایف بازرسی محوله را انجام دهند. - بازرس ها از وظایف خود آگاه هستند و زمان کافی برای اجرای بازرسی اختصاص می دهند. - کارکنان تولید امکان بازرسی کار خود را به عنوان یک بازرسی حین فرآیند در مقابل بازرسی نهایی، دارند، - کار بازرسی کارکنان تولید، توسط کارکنان تائید صلاحیت شده بازرسی یا سرپرست پوشش دهی پایش می شود.	○○○		
۴۶	۲-۱۲	سوابق بازرسی: سوابق شامل الزامات قرارداد: - بازرسی آزمایش پوشش دهی انجام شده، - چه کسی بازرسی را انجام داده، - آزمایش سخت شدن (هنگامی که الزام شده)،	○○○	• بررسی و تصدیق فرم تکمیل شده گزارش بازرسی بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی	

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	---------------	---	--------------------	-------------------	----------

		- تاریخ بازرسی، - شماره قطعه بازرسی شده (در صورت امکان)، - اعلام هر نوع عدم انطباق، سوابق باید برای یک دوره زمانی مشخص شده در قرارداد، یا کمینه پنج سال در صورتی که زمان مشخص نشده باشد، نگهداری شود. کمینه آزمایش: - آماده سازی سطح (درجه تمیزی حاصل، شکل سطح به دست آمده، شرایط سطح بلافاصله قبل از شروع اجرا پوشش)، - ضخامت فیلم خشک (DFT) شامل هر گونه اطلاعات مشخص الزام شده بر اساس استاندارد مشخص شده (یا استانداردهای ملی) یا اسناد قرارداد. - بازرسی چشمی هر قطعه به منظور یافتن ناپیوستگی های قابل مشاهده پوشش، - سابقه تصدیق دقت کالیبراسیون دستگاه ضخامت سنجی فیلم خشک با فیلم های استاندارد (مطابق با استاندارد SSPC-PA2 یا استانداردهای ملی).			
۴۷	۱۳ (اساسی)	تصدیق دقت تجهیزات بازرسی، اندازه گیری و آزمایش تصدیق دقت کالیبراسیون تنها برای دستگاه های ضخامت سنجی فیلم خشک (DFT) انجام می شود. تصدیق دقت کالیبراسیون دستگاه DFT با استفاده از استاندارد SSPC-PA2 (یا استاندارد ملی) (بلوک های آزمایش یا صفحات) قابل ردیابی به یک استاندارد ملی، مشخص می شود. تصدیق از طریق سوال کردن یا نشان دادن اینکه افرادی که ضخامت سنجی های فیلم خشک انجام می دهند، فهم کاملی از استاندارد SSPC-PA2 (یا استاندارد ملی معادل) مربوط و روش اجرا دارند، انجام می شود.	○○○	• بررسی و تصدیق کپی گواهینامه کالیبراسیون دستگاه ضخامت سنج رنگ خشک DFT بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی • بررسی و تصدیق فرم تکمیل شده بررسی تصدیق دقت ضخامت سنج رنگ خشک DFT	

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	---------------	---	--------------------	-------------------	----------

				بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی یادآوری مهم - حتما توانمندی اپراتور دستگاه از طریق کنترل اجرای بررسی دقت در حضور ممیز انجام شود و از آن عکس تهیه شود.	
۴۸	۱۴ (اساسی)	کنترل عدم انطباق ها: عدم انطباق های قرارداد پوشش دهی با علامت گذاری قطعه (هنگامی که امکان پذیر است یا سایر روش های شناسایی) مشخص و به نحوی مستند سازی می شود که تائید کارفرما در مورد محصولات نامنطبق ثبت شده حاصل شود (از قبیل: اجرا مجدد، تعمیر، پذیرش همانطور که هست، مالک محصول نامنطبق را تائید می کند یا دور انداخته شود). شواهدی وجود دارد که محصولات تعمیر شده یا اجرای مجدد شده توسط QC کارخانه تائید شده است. مواد نامنطبق شناسایی شده اند، به مالک گزارش شده اند و مطابق سند تائید مالک، دور ریخته شده اند.	○○○	• بررسی و تصدیق فرم تکمیل شده گزارش عدم انطباق اعلام شده مربوط به پوشش دهی بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی	
۴۹	۱۵ (اساسی)	اقدام اصلاحی: کارکنان کنترل کیفیت و اجرا کنندگان پوشش دهی از دستورالعمل های اقدام اصلاحی به منظور شناسایی خطاهای عملیاتی مشخص و یا مکرر و حذفیاتی که با کیفیت محصول و خدمات نهایی ارائه شده به مشتری تداخل پیدا می کند، استفاده می کنند. دستورالعمل ها باید در بردارنده:	○○○	• بررسی و تصدیق فرم تکمیل شده اقدام اصلاحی خاتمه یافته بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی	

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	---------------	---	--------------------	-------------------	----------

		- مشخص کردن علت ریشه ایی، - اصلاح و بازنگری دستورالعمل اجرایی طراحی شده برای حذف تکرار مجدد نتایج نامطلوب سیستم، - تدارک مستند سازی شکایات مشتری و پاسخگویی زمانبندی شده آنها، - تدارک برای پاسخ به درخواست های اقدام اصلاحی (CAR) به وقت مقتضی. تصدیق می شود که مدیریت برای حصول اطمینان از اجرایی شدن تغییرات سیستم در کارگاه، پیگیری می کند.			
۵۰	۱۶ (اساسی)	جابجایی، انبارش و تحویل محصولات و مواد: محصول پوشش داده شده باید به نحوی جابجا، انبارش، بارگیری و برای حمل آماده شود که از آسیب یا تخریب در کل فرآیند پوشش دهی جلوگیری شود.	○○○	• عکس از نحوه انبارش محصول رنگ شده • عکس از بارگیری محصول رنگ شده	
۵۱	۱۷ (اساسی)	آموزش:			
۵۲	۱-۱۷	آموزش و تأیید صلاحیت کارکنان مجری: کارکنان دخیل در پوشش دهی باید آموزش متناسب با مسئولیت های شغلی خود دریافت کنند که شامل موارد زیر باشد: - سرفصل های آموزش، - تاریخ های آموزش، - سنجش درک دانش پذیر، - مشخصات دانش پذیران آموزش دیده، کارگران فنی باید به طور سالانه توسط یک سرپرست آموزش دیده و باتجربه، با توانایی توصیه آموزش به مدیر اجرایی، ارزیابی شوند.	○○○	• بررسی و تصدیق گواهینامه آموزشی سرپرست پوشش دهی بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی	

ردیف	بند استاندارد	معیارهای ممیزی ۱=عدم انطباق بزرگ ۲=عدم انطباق کوچک ۳=انطباق کامل	سطح ارزیابی ۳۲۱	شواهد عینی الزامی	نظر ممیز
------	------------------	---	--------------------	-------------------	----------

۵۳	۲-۱۷	آموزش و تائید صلاحیت کارکنان بازرسی: بازرسان کنترل کیفیت باید به طور رسمی آموزش داده شوند. یادآوری: متذکر می شود که افرادی که بازرسی نهایی را انجام می دهند، ممکن است آموزش هایی قبل از الزام شدن مستندسازی آموزش ها در این استاندارد گذارنده باشند که حالا بخشی از این استاندارد است. برای برآورده سازی این الزام، مدیریت کارخانه باید بازبینی از تائید صلاحیت های کارکنان فعلی بازرسی را برای استقرار سیستم مدیریت کیفیت مستند کند.	○○○	• بررسی و تصدیق گواهینامه آموزشی بازرس بخش پوشش دهی بواسطه امضاء ممیز روی نسخه کپی	
۵۴	۱۸ (اساسی)	ممیزی داخلی: ممیزی های داخلی سالانه از عملیات پوشش دهی انجام و مستند می شود. ممیزی داخلی توسط یک فرد تائید صلاحیت شده توسط کارخانه انجام می شود. ممیزی داخلی و نتایج آن ثبت شده است و شامل هر اقدام اصلاحی مشخص شده است.	○○○		